3.2 Jonction des Lés

3.2.1 Généralités

Il y a deux types de joints dans les systèmes d'étanchéité Firestone.

- Les joints d'usine: L'assemblage des feuilles est réalisé avant vulcanisation. Le joint est homogène et 100% vulcanisé. Il en résulte des nappes de grandes dimensions, sans jonction, ce qui permet de diminuer le nombre de joints in situ.
- Les joints in situ: L'assemblage des feuilles est réalisé au moyen d'une bande auto-adhésive QuickSeam Splice Tape.

Cette section couvre la méthode de jonction des lés EPDM Firestone in situ et sa réalisation dans les différents systèmes de pose.

Mécanisme du collage des joints

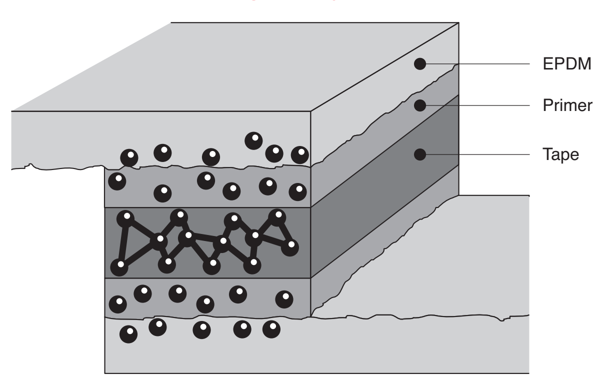


Fig. 3.2.1

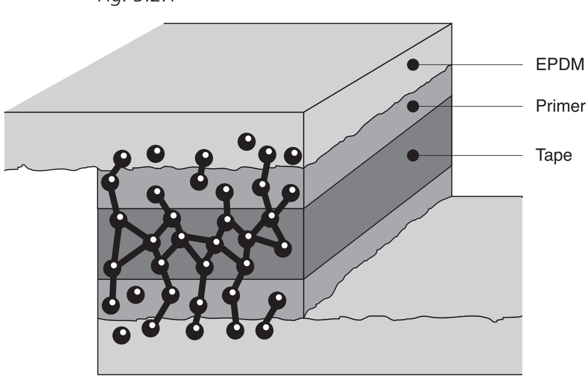


Fig. 3.2.2

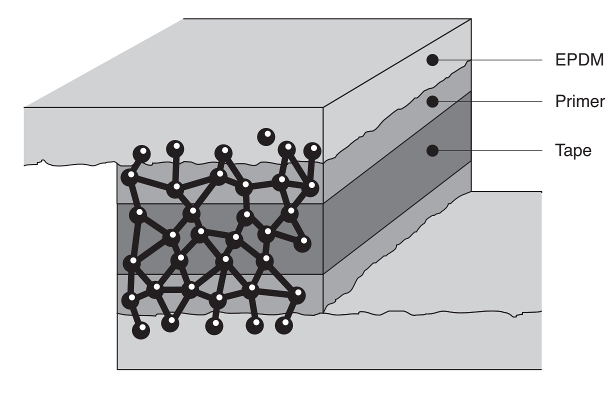


Fig. 3.2.3

La membrane Firestone est un matériau vulcanisé à 100%. Les deux feuilles à assembler sont inertes et ne collent pas lorsqu'on les superpose. Les techniques de soudure à air chaud ou au solvant ne peuvent pas être utilisées. L'assemblage doit dès lors s'effectuer au moyen d'un matériau chimiquement actif: la bande auto-adhésive QuickSeam Splice Tape associée au primaire QuickPrime Plus. Le succès de l'assemblage dépendra du bon contact entre le produit adhésif et la membrane. Pour cette raison, celle-ci doit être préparée avec le plus grand soin.

Examinée au microscope, la surface d'une membrane EPDM n'est pas totalement lisse; ressemblant à une peau d'orange, très irrégulière, elle n'est pas propre, mais couverte de poussière et de talc.

Lorsque l'on frotte la surface de la membrane avec un tampon applicateur QuickScrubber imprégné de primaire QuickPrime Plus, la structure de celle-ci se modifie en surface et devient propice au contact. Les molécules actives du primaire sont mélangées à des solvants, ce qui provoque une bonne diffusion et une pénétration des composants en profondeur dans les pores de la membrane. Après évaporation des solvants, le QuickPrime Plus est toujours actif et présente une surface collante prête à recevoir la bande auto-adhésive.

Outre le mécanisme d'adhésion (attraction entre la colle et les molécules actives en surface de la membrane), il se crée également un accrochage mécanique du QuickPrime Plus dans les pores de la membrane. Les deux effets engendrent une liaison moléculaire très résistante. Les solvants contenus dans le QuickPrime Plus ne s'évaporeront totalement qu'après 7 à 28 jours. C'est alors que le processus de vulcanisation sera achevé.

L'expérience a démontré que la technologie de jonction de lés EPDM utilisant le primaire QuickPrime Plus et la bande auto-adhésive QuickSeam Splice Tape est très conviviale. Elle donne d'excellents résultats malgré les écarts des conditions atmosphériques, quels que soient l'entrepreneur et les conditions de chantier. Le kit QuickScrubber, le QuickScrubber Plus stand-up tool et le QuickTaper permettent une application du primaire et de la bande simple, propre, rapide et efficace.

La technique de pose du QuickPrime Plus décrite dans les pages suivantes s'applique également aux détails utilisant d'autres produits de la gamme QuickSeam tels que l'application du QuickSeam FormFlash, la bande QuickSeam Batten Cover Strip, la bande QuickSeam R.M.A., la fixation d'embase avec le QuickSeam Reinforced Perimeter Fastening Strip, l'habillage des profils de rive métalliques avec la bande QuickSeam Flashing, des pipes de ventilation, etc.. Les surfaces à assembler doivent être propres, sèches et exemptes de tout contaminant avant la mise en œuvre des produits auto-adhésifs QuickSeam. Si nécessaire prénettoyer avec le Splice Wash avant l'application du QuickPrime Plus.

Remarques:

- Alternativement à l'usage des produits auto-adhésifs QuickSeam avec le QuickPrime Plus, la colle de contact Splice Adhesive peut également être utilisée. Cependant, les joints réalisés à la colle sont plus critiques que la solution QuickSeam. Avant l'application de la Splice Adhesive, la membrane doit être nettoyée au Splice Wash. D'autres produits nettoyants, comme l'essence ne sont pas recommandés. Ils peuvent contenir des ingrédients pouvant réagir avec l'EPDM et empêcher l'activation de la surface de la membrane.

- Tous les produits utilisés pour la jonction des lés (QuickSeam Splice Tape, QuickPrime Plus, mastics) ont un mode d'emploi spécifique. Pour leur mise en œuvre correcte, respecter les recommandations reprises dans les fiches techniques. Conserver les produits Firestone dans leur emballage d'origine et faire tourner le stock afin de les utiliser avant la date de péremption.

- Firestone recommande de stocker les primaires et mastics dans un local tempéré (15°C à 25°C). Si les produits ont été exposés à de basses températures, les entreposer dans un local tempéré 3 ou 4 heures avant leur utilisation. L'assemblage peut s'exécuter par temps froid pour autant que les produits aient été entreposés dans un local tempéré et qu'ils soient utilisés durant les 4 heures suivantes. Bien mélanger les primaires avant et pendant l'emploi. Ces précautions sont essentielles pour obtenir de bonnes performances. Ne pas altérer les produits en y ajoutant de solvants.

- Lors de leur utilisation par temps chaud, les solvants s'évaporent rapidement. Cela peut être évité en protégeant les bidons. Pour ce faire, placer un isolant sous et sur ceux-ci. Pour toute information relative au stockage et à l'utilisation de ces produits, consulter le Département Technique de Firestone. Noter le code de production/date mentionné sur l'emballage.

- Certains types d'isolant tels que le polystyrène extrudé et expansé ne peuvent pas entrer en contact avec les solvants contenus dans le QuickPrime Plus. Pour protéger l'isolant, il est recommandé d'interposer sous la membrane, au droit de la jonction de lés, un film de polyéthylène de 500 mm de largeur.



3.2.2 Jonction avec bande auto-adhésive de 76 mm (3")

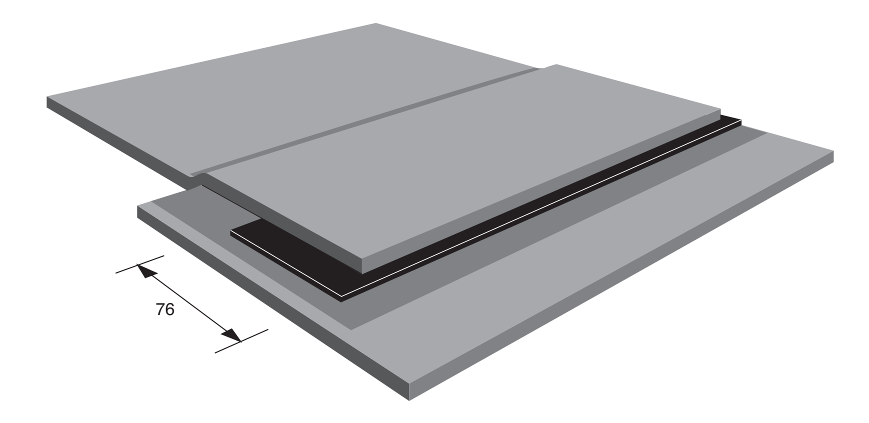


Fig. 3.2.4

- **Domaine d'application**

La bande auto-adhésive QuickSeam Splice Tape de 76 mm est utilisée pour exécuter la jonction des lés dans les systèmes repris dans le tableau ci-dessous.

Système	Jonctions de lés
Lesté, inversé, adhérence totale	Toutes
R.M.A., M.A.S.	Toutes
B.I.S.	Transversales (longitudinales: 152 mm)
Tout système	Bandes rapportées EPDM

- **Instructions de mise en œuvre**

Etape 1: Positionner et marquer les nappes EPDM

Positionner les nappes avec un recouvrement de 100 mm min. Après relaxation, marquer la nappe inférieure à 10 ou 15 mm du bord du joint, tous les 300 mm, avec un feutre blanc.

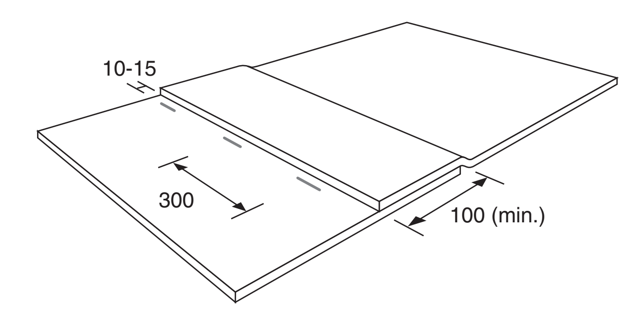


Fig. 3.2.5

Pour obtenir l'écartement de 10-15 mm, utiliser l'index comme guide le long de la lèvre du joint. Le marquage sert de guide pour la mise en œuvre du QuickPrime Plus et de la bande QuickSeam Splice Tape.

Etape 2: Replier la membrane supérieure

Replier la membrane supérieure et la coller temporairement au moyen de points de QuickPrime Plus, tous les 1,50 m et au droit des joints d'usine, afin de la maintenir en place pendant le collage.

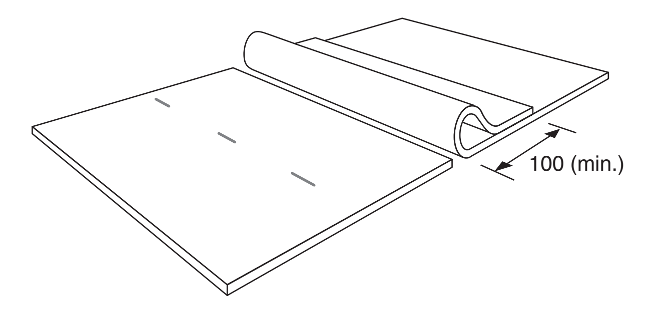


Fig. 3.2.6

Etape 3: Appliquer le QuickPrime Plus

Eliminer l'excès de talc et de poussière avec une brosse raide. Un passage préalable au QuickPrime Plus est requis aux endroits où se trouve un dépôt excessif de poussière, de talc ou de colle Bonding Adhesive ainsi qu'au droit des joints d'usine. Tremper le tampon QuickScrubber ou QuickScrubber Plus dans le QuickPrime Plus, en maintenant le tampon en position horizontale afin d'éviter que le primaire ne coule prématurément sur la membrane.

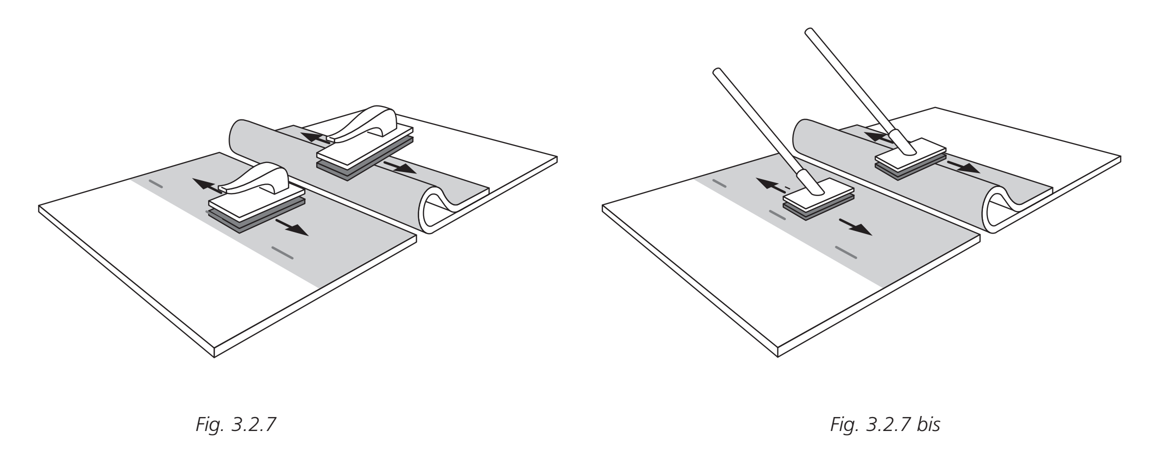


Fig. 3.2.7

Fig. 3.2.7 bis

Appliquer le QuickPrime Plus en effectuant d'amples mouvements de va-et-vient, parallèlement au joint et sur toute la longueur de la jonction, jusqu'à ce que la surface devienne uniformément noire, sans trait sec ni excédent de produit. Appliquer le QuickPrime Plus simultanément sur les deux faces du recouvrement, en commençant par la partie repliée, afin d'obtenir un temps de séchage égal. S'assurer que le primaire soit appliqué au-delà du marquage et du bord replié de la nappe supérieure.

Etape 4: Vérifier le séchage du QuickPrime Plus

Attendre que le QuickPrime Plus se soit totalement évaporé. Le contrôle du séchage du primaire s'effectue en deux temps: toucher la surface au doigt (sec et propre) et vérifier si la colle file. Pousser ensuite le doigt vers l'avant pour vérifier le séchage sur toute l'épaisseur. Si le primaire se révèle être encore filandreux, il est trop tôt pour poursuivre l'opération.

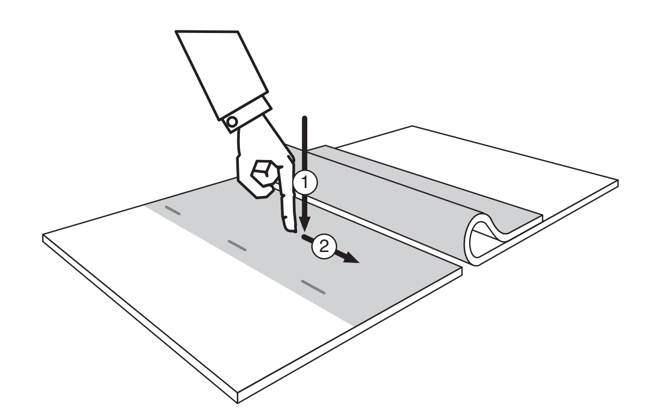


Fig. 3.2.8

Etape 5: Appliquer la bande auto-adhésive QuickSeam Splice Tape

Positionner la bande auto-adhésive sur la nappe inférieure, le papier de protection placé vers le haut. Aligner le bord du papier de protection avec les marques. Maroufler immédiatement la bande QuickSeam Splice Tape avec le QuickRoller ou avec une roulette silicone de 50 mm de large en appliquant une forte pression sur la bande afin de chasser l'air éventuellement retenu entre le primaire et la bande. Maroufler du plat de la main n'est pas suffisant, la pression n'étant pas uniforme.

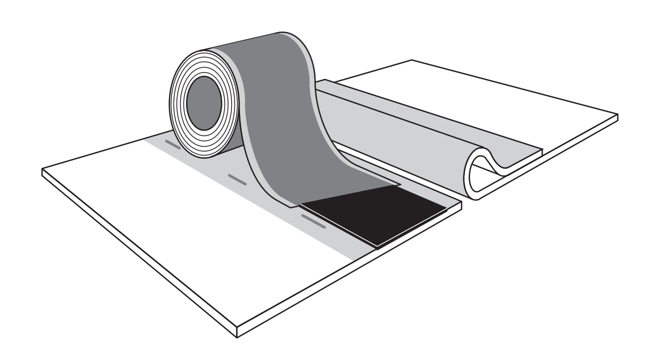


Fig. 3.2.9

Etape 6: Vérifier l'alignement de la bande

Détacher la nappe EPDM supérieure et la laisser retomber librement sur la bande auto-adhésive. Au besoin, découper la lèvre de la membrane EPDM supérieure aux endroits où le tape ne dépasse pas le bord du joint de 5 mm à 15 mm.

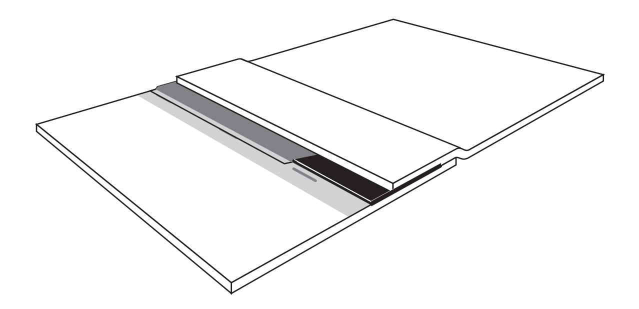


Fig. 3.2.10

Etape 7: Enlever le papier de protection

Pour enlever le papier protégeant la bande, décoller le papier de protection en le tirant du joint sous un angle de 90°. Tirer de manière régulière, tout en maintenant le papier au ras de la surface horizontale afin d'éviter les bulles d'air et fermer la jonction simultanément du plat de la main.

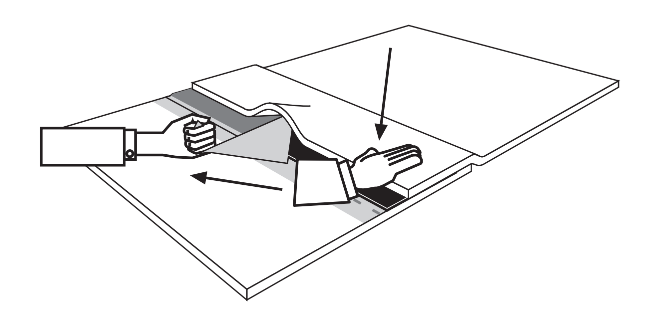


Fig. 3.2.11

Etape 8: Maroufler le joint

Maroufler le joint avec le QuickRoller ou un rouleau silicone de 50 mm, à la fois perpendiculairement (1) et longitudinalement (2), sur toute la longueur de la jonction des lés.

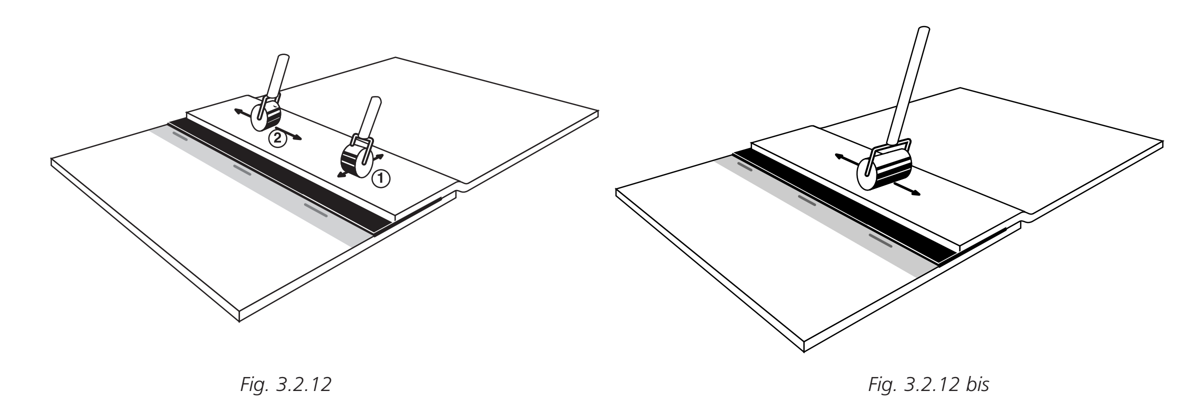


Fig. 3.2.12

Fig. 3.2.12 bis

- **Quelques conseils utiles**
  - Avant l'application sur la membrane, s'assurer que le QuickPrime Plus soit bien mélangé. Verser la quantité requise dans un petit récipient.
  - Fixer le tampon du QuickScrubber en le tournant sur la poignée. Chaque tampon permet de traiter près de 30 m de joint pour le QuickScrubber et 60 m de joint pour le QuickScrubber Plus. Changer le tampon lorsque celui-ci reste comprimé ou saturé de primaire. Changer le tampon à la fin de chaque journée de travail.
  - Dans des conditions normales, 3 mouvements de va-et-vient suffisent pour appliquer le primaire. Le premier mouvement étale le primaire et frotte la membrane ; le second frotte encore et fait pénétrer le primaire ; le troisième est souvent nécessaire pour éliminer l'excès de QuickPrime Plus.
  - Lors de l'usage du QuickScrubber Plus, appliquer suffisamment de pression sur le tampon afin de l'aplatir et d'obtenir une répartition uniforme du QuickPrime Plus.
  - Aux endroits recouverts d'un excès de talc ou de poussière, il y a lieu de frotter préalablement la membrane avec du QuickPrime Plus.
  - Des précautions doivent être prises lors de l'application du QuickPrime Plus par temps froid (moins de 10°C) : la combinaison de température et d'humidité peut provoquer de la condensation à la surface du primaire. Dans ce cas, attendre que les conditions ambiantes ne provoquent plus de condensation.



- Effectuer un essai pour vérifier le risque de condensation. Ne jamais utiliser de pistolet à air chaud ou une flamme pour accélérer le séchage du QuickPrime Plus. Dans des conditions normales, le temps de séchage est de 5 à 10 minutes. Il est plus rapide par temps chaud.
- Par temps chaud, Firestone vous conseille d'appliquer d'abord le QuickPrime sur la membrane inférieure, laisser sécher et installer la bande de joint QuickSeam Splice Tape, appliquer du QuickPrime sur l'envers de la membrane supérieure, laisser sécher et refermer le joint. Suivez ensuite les étapes 6 à 8 pour terminer le joint.
- Pendant le positionnement de la bande auto-adhésive sur la nappe inférieure, un mauvais alignement peut subvenir. Interrompre l'opération, couper la bande, l'appliquer à nouveau avec un chevauchement de 25 mm min. et poursuivre en suivant les marques. Pour couper la bande aisément et de manière nette, l'enfermer entre 2 morceaux de papier de protection.
- Tout plis survenant en cours de mise en œuvre doit être éliminé. Le couper et réparer avec une pièce de QuickSeam FormFlash/Flashing, en veillant à un recouvrement minimum de 75 mm de chaque côté.
- Après avoir fermé le joint, il est important de pouvoir observer une trace de primaire continue parallèlement à la lèvre du joint.
- Lors de l'usage du QuickRoller, rouler le joint sur sa longueur par des mouvements de va-et-vient sur des segments de 50 à 75 cm jusqu'à ce que le joint soit complètement marouflé.

Points singuliers

Recouvrement d'une bande QuickSeam Splice Tape

Lorsque la longueur d'un joint dépasse celle d'une bande auto-adhésive, la bande suivante doit recouvrir la première d'au moins 25 mm comme illustré ci-dessous. A cet endroit, appliquer un renforcement en QuickSeam FormFlash ou Flashing. Confirmer les bords coupés au mastic Lap Sealant.

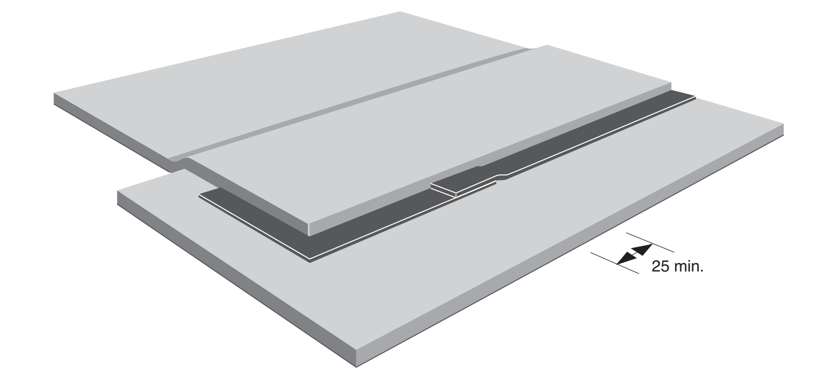


Fig. 3.2.13.a

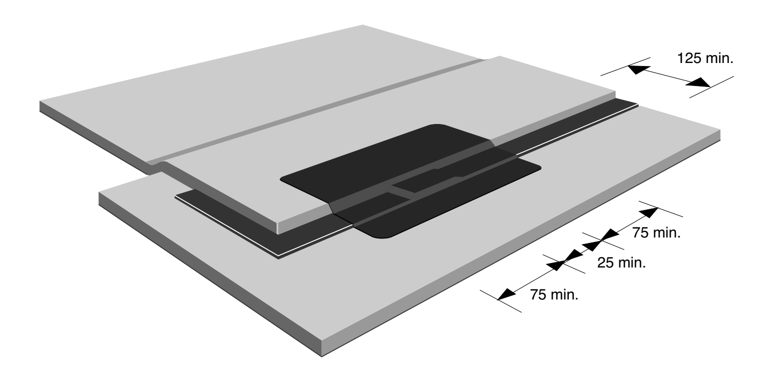


Fig. 3.2.13.b

3. Mise en œuvre

Recouvrement en T

Il y a deux types de recouvrement en T selon que le joint transversal recouvre le joint longitudinal ou inversement. Dans les deux cas, un renforcement en QuickSeam FormFlash ou Flashing est nécessaire. Les dimensions requises sont illustrées ci-dessous.

Lorsque le joint transversal est au-dessus du joint longitudinal, couper le QuickSeam Splice Tape afin que le bord affleure avec le bord de la membrane. Couper tout excès de membrane présent du côté intérieur du joint avec un angle de 45°. Placer un renforcement en QuickSeam FormFlash ou Flashing sur le recouvrement en T. Confirmer les bords exposés au mastic Lap Sealant.

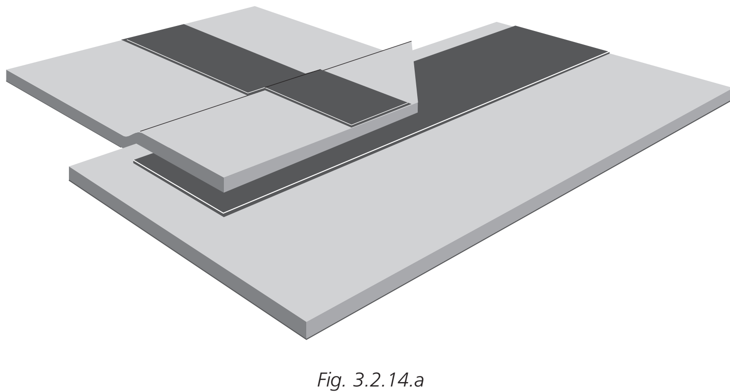


Fig. 3.2.14.a

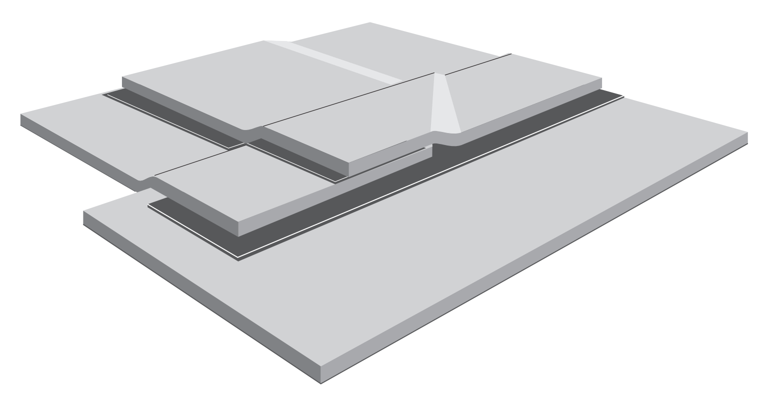


Fig. 3.2.14.b

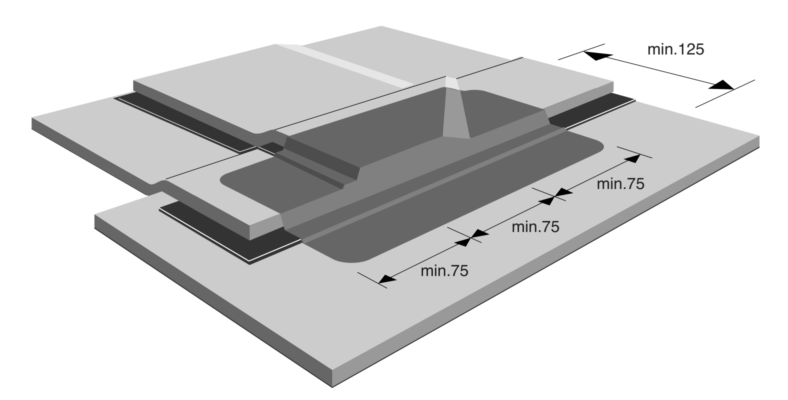


Fig. 3.2.14.c



Lorsque le joint longitudinal est au-dessus, placer un renforcement en QuickSeam FormFlash ou Flashing comme illustré.

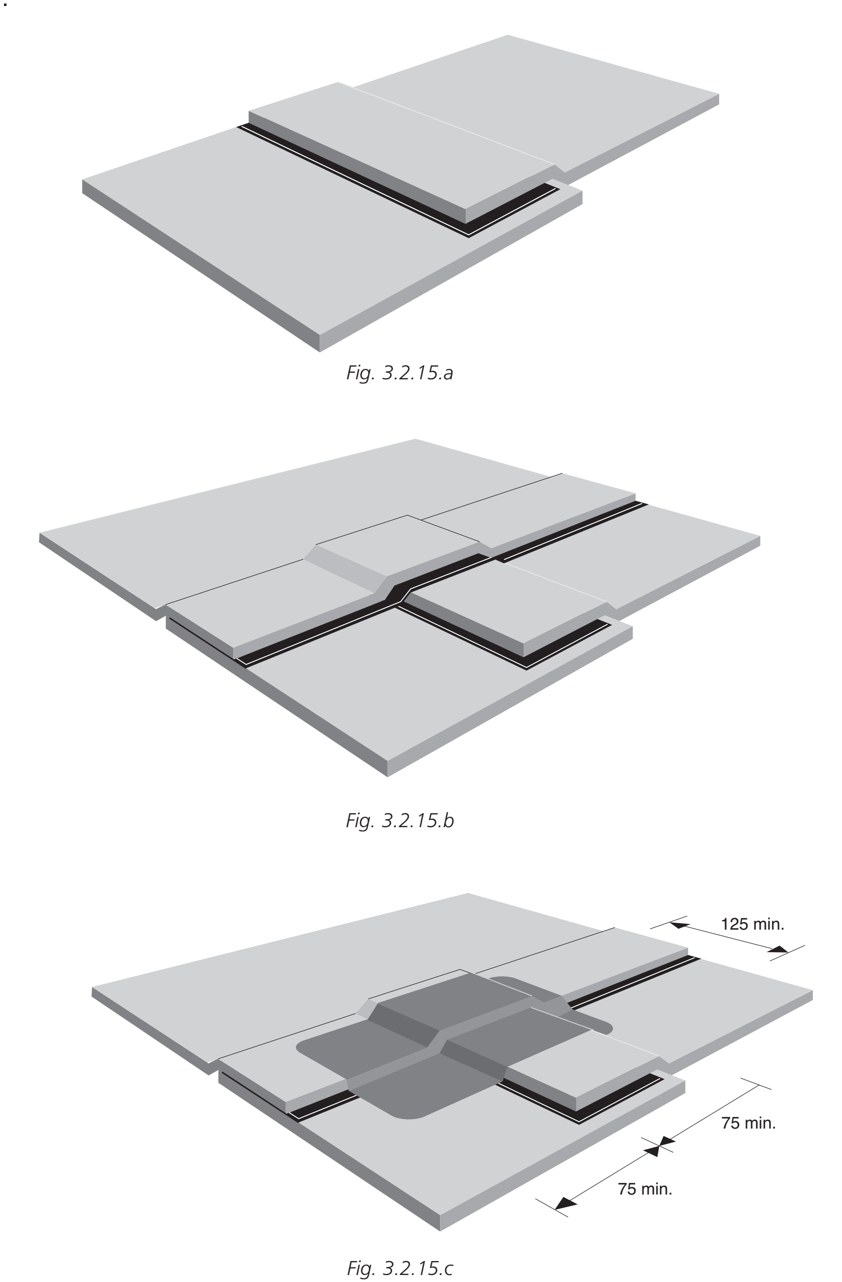


Fig. 3.2.15.a

Fig. 3.2.15.b

Fig. 3.2.15.c

Tout bord coupé de membrane renforcée doit être protégé avec le mastic Lap Sealant.

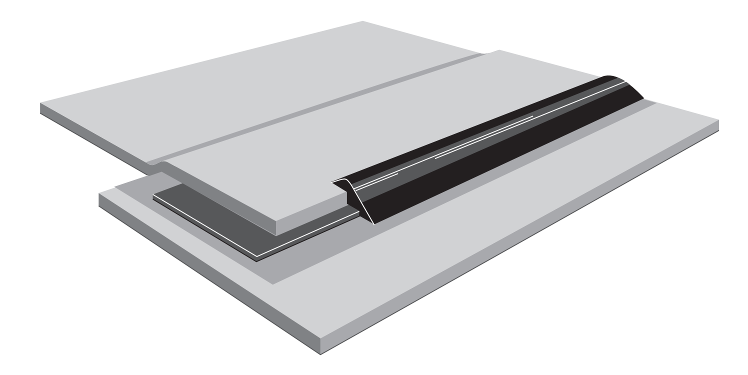


Fig. 3.2.16

3.2.3 Jonction avec une bande auto-adhésive de 152 mm (6")

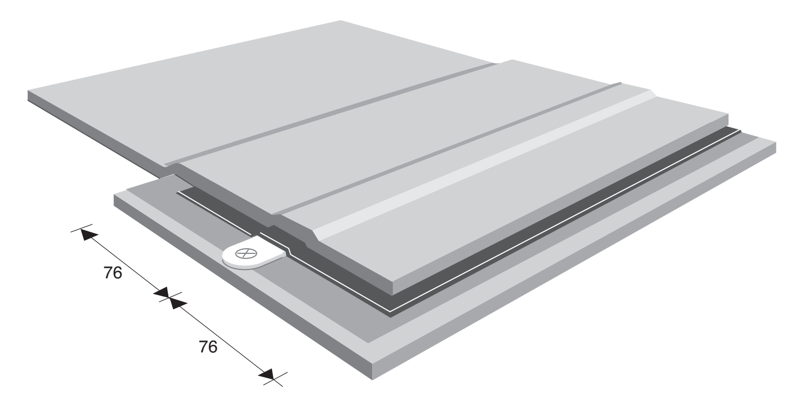


Fig. 3.2.17

- **Domaine d'application**

  La bande auto-adhésive QuickSeam Splice Tape de 152 mm est utilisée lorsque des lattes d'ancrage sont placées dans le recouvrement des lés. Elle peut aussi être utilisée dans les systèmes M.A.S., R.M.A. et pour exécuter l'assemblage d'un lé EPDM horizontal avec une bande EPDM pour l'habillage du relevé.

- **Instructions de mise en œuvre**

  Etape 1: Positionner et marquer les nappes EPDM

  Positionner les nappes avec un recouvrement de 200 mm min. Lorsque les 2 membranes sont positionnées, marquer la nappe inférieure, à 10 ou 15 mm de la lèvre du joint, tous les 300 mm avec le feutre en utilisant l'index de la main comme repère. Replier la membrane supérieure et placer la latte d'ancrage à 80 mm des marques vers l'intérieur du joint. Cela permettra de centrer la bande auto-adhésive sur la latte d'ancrage. Déplier la membrane EPDM. Vérifier la zone de recouvrement et s'assurer du positionnement correct des lattes ainsi que du recouvrement adéquat des nappes EPDM.

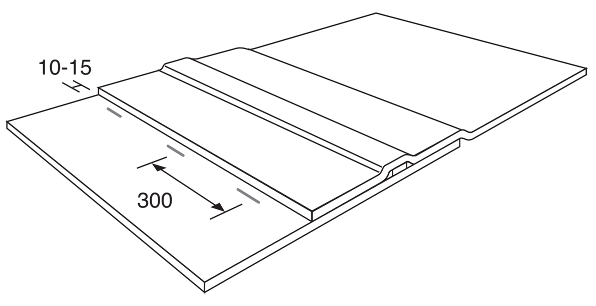


Fig 3.2.18

Il est important de ne pas forcer les fixations dans les lattes d'ancrage. Le joint est plus performant si la surface recevant la bande auto-adhésive est bien plane.



Etape 2: Replier la membrane supérieure

Replier la membrane supérieure et la coller temporairement au moyen de points de QuickPrime Plus tous les 1,50 m et au droit des joints d'usine, afin de la maintenir en place pendant l'encollage.

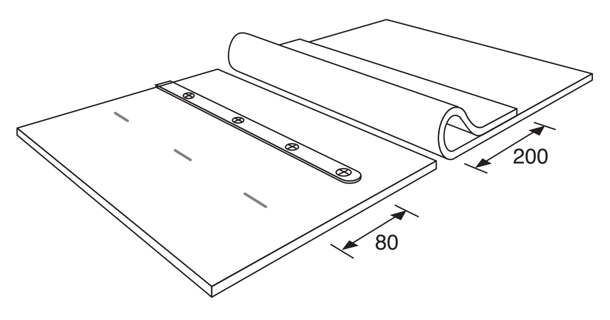


Fig. 3.2.19

Etape 3: Appliquer le QuickPrime Plus

Appliquer le QuickPrime Plus en effectuant d'amples mouvements de va-et-vient, parallèlement au joint et sur toute la longueur de l'assemblage, jusqu'à ce que la surface devienne uniformément noire, sans trait sec ni excédent de produit. Couvrir également les lattes. Un passage supplémentaire de QuickPrime Plus est requis aux endroits où se trouvent un dépôt excessif de poussière, de talc ou de colle Bonding Adhesive ainsi qu'au droit des joints d'usine.

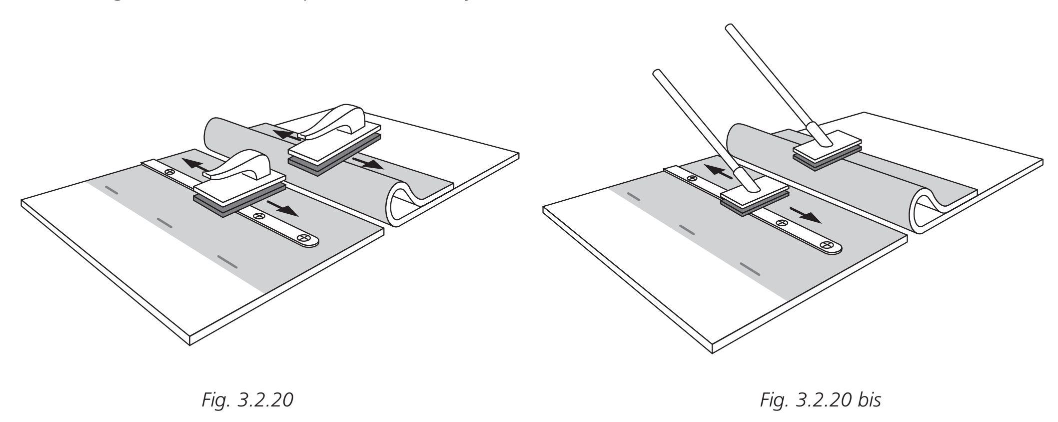


Fig. 3.2.20 *Fig. 3.2.20 bis*

Etape 4: Vérifier le séchage du QuickPrime Plus

Attendre que le QuickPrime Plus soit complètement sec (normalement moins de 10 minutes). Le contrôle du séchage du primaire s'effectue par le test du doigt précédemment décrit.

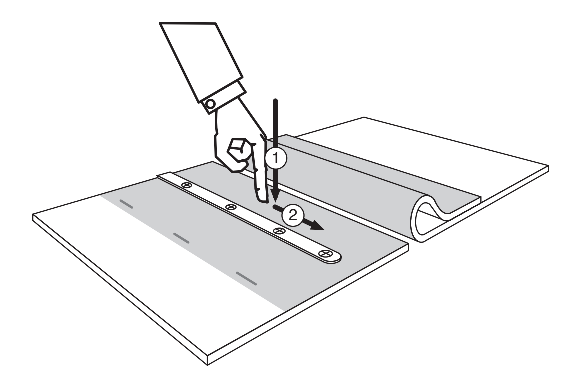


Fig. 3.2.21

Etape 5: Appliquer la bande auto-adhésive QuickSeam Splice Tape 152 mm (6")

L'opération nécessite l'intervention de 2 personnes: l'une tient le rouleau aligné, l'autre applique la bande auto-adhésive. Positionner la bande sur la nappe EPDM inférieure, le papier de protection placé vers le haut. Bien aligner le bord du papier en suivant les trois premières marques. Ensuite, la première personne presse la bande sur la longueur avec un tampon applicateur QuickScrubber propre. Presser d'abord au droit de la latte d'ancrage, ensuite de chaque côté.

La seconde personne doit tenir le rouleau fermement à deux mains, en se servant des pouces pour le guider en déroulant. Eviter que la bande dévie. Le cas échéant, couper la bande, la recouvrir sur 25 mm et poursuivre l'opération.

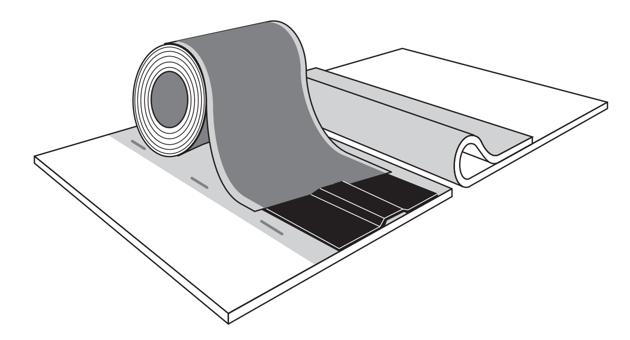


Fig. 3.2.22

Etape 6: Vérifier l'alignement de la bande auto-adhésive

Détacher la nappe EPDM supérieure et la laisser retomber librement sur la bande auto-adhésive. Au besoin, découper la lèvre de la membrane supérieure où le papier ne dépasse pas le bord du joint de 5 mm à 15 mm.

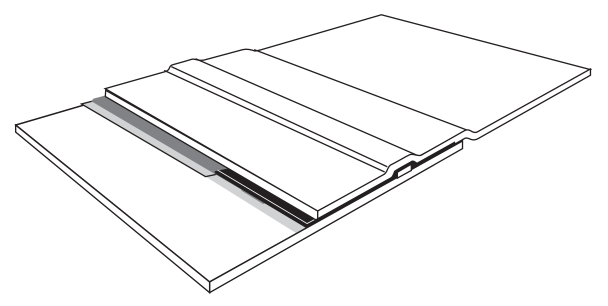


Fig. 3.2.23

Etape 7: Enlever le papier de protection

Décoller le papier de protection en le tirant du joint sous un angle de 90°. Tirer de manière régulière, perpendiculairement au recouvrement, tout en maintenant le papier au ras de la surface horizontale afin d'éviter les bulles d'air. Fermer le joint simultanément du plat de la main.

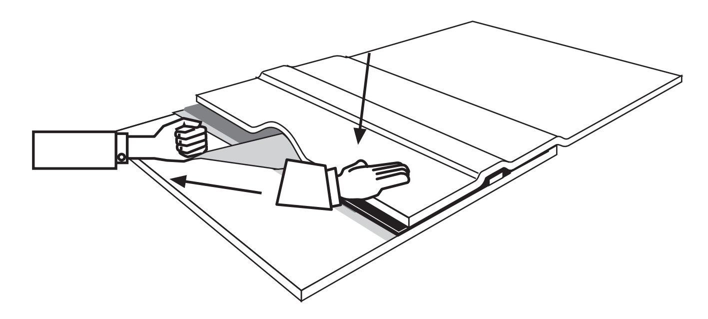


Fig. 3.2.24



Etape 8: Maroufler le joint

Maroufler le joint avec un rouleau silicone de 50 mm de large, à la fois perpendiculairement (1) et longitudinalement (2), sur toute la longueur de la jonction des lés. L'utilisation du Quickroller n'est pas autorisée.

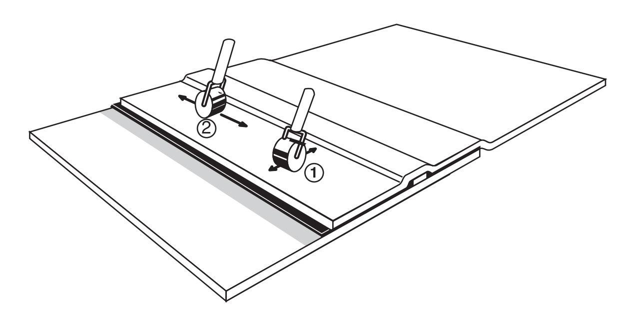


Fig 3.2.25

Note: Les commentaires précédents sont également d'application concernant les recouvrements T, la superposition des tapes et les bords coupés des membranes renforcées.

3. Mise en œuvre

3.2.4 Recouvrement avec bande de pontage

- **Domaine d'application**

  La bande de pontage QuickSeam Batten Cover Strip est utilisée pour couvrir les lattes d'ancrage posées sur la membrane avec les systèmes par fixation mécanique M.A.S.

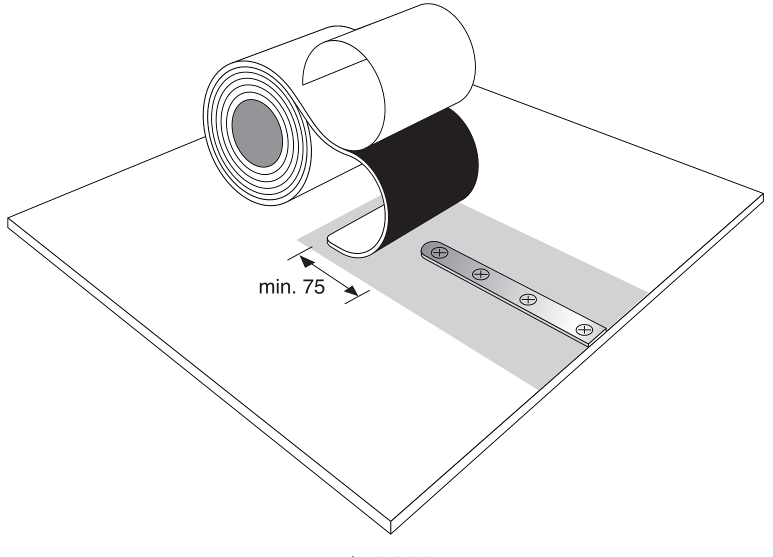


Fig. 3.2.26

- **Instructions de mise en œuvre**

  Il est important que toutes les lattes d'ancrage soient couvertes par les bandes de pontage au terme de chaque jour de travail.

  Appliquer le QuickPrime Plus sur toute la longueur de la latte d'ancrage en s'assurant de couvrir au moins 100 mm de part et d'autre de celle-ci. Opérer de longs mouvements de va-et-vient, avec une pression suffisamment forte, jusqu'à ce que la surface devienne gris foncé. Couvrir également les lattes, sans excès. Attendre que le primaire soit complètement sec (normalement 10 minutes) avant d'appliquer la bande de pontage. Vérifier le séchage par le test du doigt.

  Positionner la bande de pontage dans l'axe de la latte, en commençant à 75 mm minimum de celle-ci. Dérouler la bande et l'appliquer sur la zone traitée au primaire, en retirant le papier protecteur au fur et à mesure. Couper la bande de pontage à 75 mm minimum après l'extrémité de la latte d'ancrage. Maroufler sur toute la longueur avec un rouleau silicone de 50 mm. Procéder d'abord perpendiculairement à la latte d'ancrage, ensuite parallèlement à la lèvre de la bande de pontage. Appliquer le Lap Sealant sur les bords coupés et exposés.

Points singuliers

La bande de pontage doit recouvrir la première sur une longueur d'au moins 25 mm. Appliquer le QuickPrime Plus et attendre qu'il sèche avant d'effectuer le recouvrement. Appliquer une pièce de renfort QuickSeam FormFlash ou Flashing.

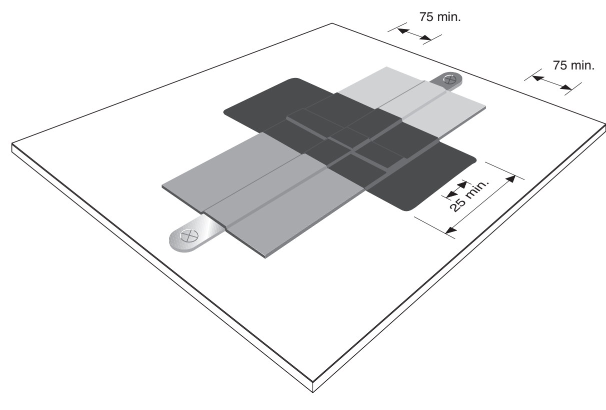


Fig. 3.2.27

Au croisement entre une bande de pontage Batten Cover Strip et une jonction de lés, appliquer une pièce de QuickSeam FormFlash ou Flashing en respectant les dimensions ci-dessous. Une alternative consiste à interrompre les lattes d'ancrage et la bande de pontage à l'intersection des joints d'usine, en respectant une distance maximale de 200 mm entre les bandes de pontage.

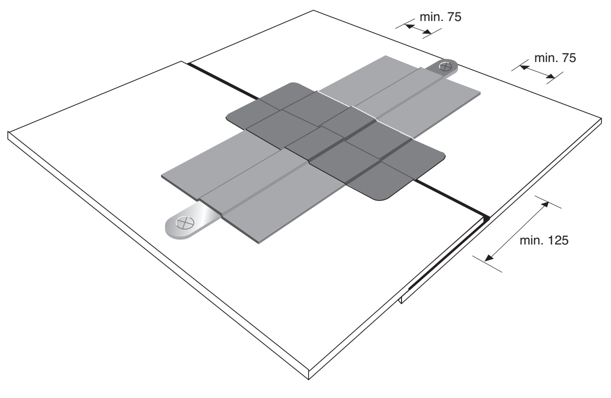


Fig. 3.2.28

Eviter les superpositions aux joints en T, comme illustré ci-dessous.

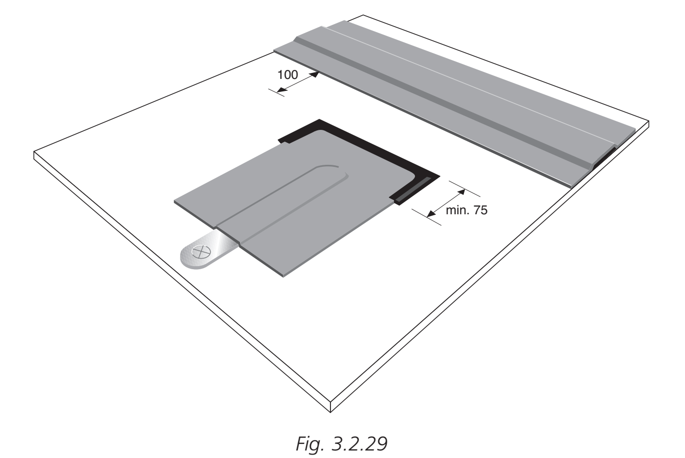


Fig. 3.2.29

3. Mise en œuvre

3.2.5 Encollage de la bande QuickSeam R.M.A.

- **Domaine d'application**

La bande QuickSeam R.M.A. permet une fixation mécanique de la nappe EPDM au support sans perforation de celle-ci.

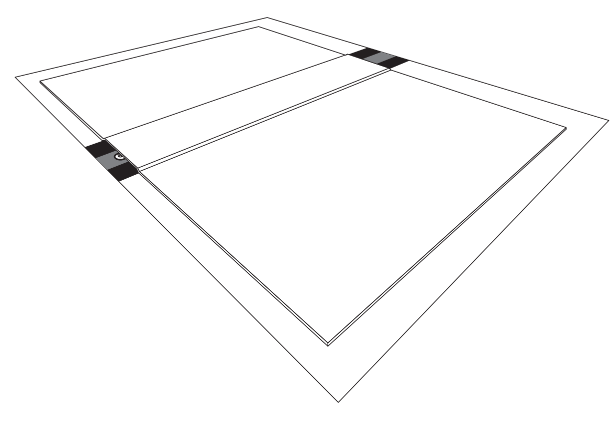


Fig. 3.2.30

- **Instructions de mise en œuvre**

Etape 1: Placement de la bande QuickSeam R.M.A.

Fixer mécaniquement la bande QuickSeam R.M.A. au support selon les calculs de résistance aux vents. La bande QuickSeam R.M.A. peut être fixée au moyen de lattes d'ancrage ou de plaquettes métalliques. Les nappes d'EPDM sont placées sur les bandes QuickSeam R.M.A. de la manière la plus pratique.

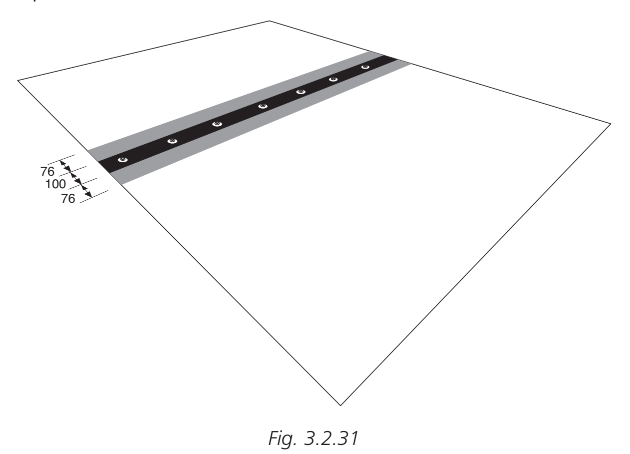


Fig. 3.2.31

Etape 2: Replier la membrane

Replier la nappe EPDM sur elle-même au droit de la bande R.M.A. Lors de l'utilisation de nappes de petite largeur ou lorsqu'il y a du vent, encoller la membrane EPDM sur elle-même par des points de QuickPrime Plus ou lester temporairement.

Etape 3: Appliquer le QuickPrime Plus

Appliquer le QuickPrime Plus sur la face inférieure de la nappe EPDM sur une largeur équivalente à la bande QuickSeam R.M.A. et éventuellement sur la portion centrale de la bande R.M.A. sans tape. L'usage du QuickScrubber Plus est recommandé pour la facilité de mise en œuvre. S'assurer que le primaire soit appliqué en quantité et en largeur suffisante.



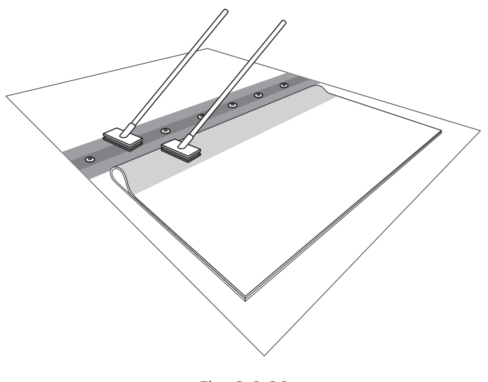


Fig. 3.2.32

Etape 4: Enlever le papier de protection

Laisser sécher le QuickPrime Plus. Vérifier le séchage avec le test du doigt. Enlever les 2 papiers de protection de la bande R.M.A. et dérouler la nappe EPDM sur celle-ci en gardant un bord de contact arrondi pour éviter les plis. Dans ce but, maintenir vos deux mains sur la surface encollée au primaire lorsque vous la déroulez.

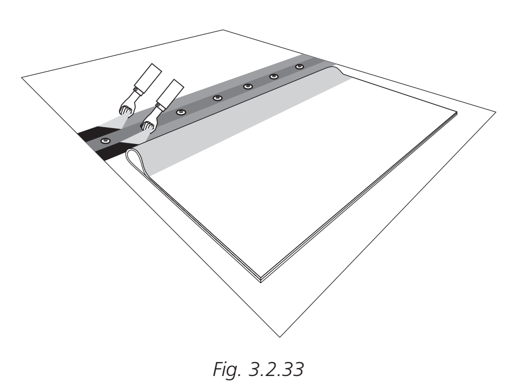


Fig. 3.2.33

Etape 5: Maroufler la bande R.M.A.

Maroufler les deux tapes avec le QuickRoller ou un petit rouleau silicone de 50 mm à la fois perpendiculairement et parallèlement à la bande R.M.A.

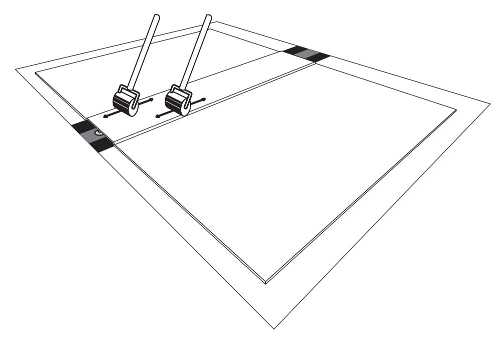


Fig. 3.2.34

3.2.6 Assemblage avec de la colle Splice Adhesive

- **Domaine d'application**

  L'expérience nous a appris que les détails QuickSeam sont plus fiables, plus rapides et plus économiques que les détails réalisés à la Splice Adhesive. Par conséquent la solution QuickSeam devrait automatiquement être préconisée. Si pour des raisons particulières, on ne peut pas utiliser une solution QuickSeam, une alternative au Splice Adhesive peut être retenue si les instructions de mise en œuvre présentées ci-dessous sont respectées.

- **Instructions de mise en œuvre**
  - Le recouvrement entre nappes EPDM ou de FormFlash sur EPDM doit toujours avoir une largeur minimum de 100 mm.
  - Eliminer l'excès de poussière, de talc ou tout autre contaminant. Au besoin, nettoyer préalablement à l'eau savonneuse et rincer à l'eau claire.
  - Utiliser un chiffon propre en coton pour appliquer le Splice Wash sur les surfaces à encoller. Appliquer en effectuant des mouvements circulaires. Laisser sécher. Recommencer l'opération si nécessaire, jusqu'à ce que la surface soit uniformément noire. Remplacer le chiffon lorsqu'il est sale. Le FormFlash est propre et sans talc, par conséquent, il ne doit pas être nettoyé.
  - Appliquer la colle Splice Adhesive avec une brosse de 100 mm de large et 12 mm d'épaisseur, résistante aux solvants. Opérer par longs mouvements de va-et-vient, afin de laisser une surface lisse et brillante, sans trace de brosse. Appliquer la colle simultanément sur les deux parties afin qu'elle sèche en même temps. Eviter les excès de colle. Ne pas retoucher pendant que la colle sèche. Ne pas utiliser de rouleau pour encoller: la quantité de colle ne peut pas être maîtrisée. Au croisement avec un autre joint (usine ou in situ), appliquer un trait de colle perpendiculairement de manière à y déposer un peu plus de colle.
  - Attendre que la colle soit complètement sèche. Vérifier au test du doigt: toucher la colle au milieu du joint avec le doigt (propre et sec). Si la colle ne file pas, procéder à la seconde partie du test; pousser la colle du doigt vers l'avant. Le film de colle ne doit pas bouger. Une pellicule peut se former en surface alors que la colle n'est pas encore sèche sur toute l'épaisseur du film.
  - Détacher la nappe EPDM supérieure et la dérouler doucement jusqu'à ce que les zones encollées entrent en contact. Maroufler au rouleau silicone de 50 mm de large. Maroufler d'abord perpendiculairement au joint (1), ensuite parallèlement, sur toute sa longueur (2). Une forte pression améliore la résistance du joint.
  - L'application de la colle terminée, attendre au moins 4 heures avant de confirmer le joint au mastic Lap Sealant, afin que les solvants contenus dans la colle s'évaporent complètement. Si le mastic est mis en œuvre trop tôt, des bulles sont susceptibles d'apparaître, créant des tensions sur le joint. Confirmer le joint pendant la journée si le temps est menaçant, sinon dans les 24 heures. Nettoyer la lèvre du joint. Appliquer un cordon de Lap Sealant de 25 mm dans l'axe du joint (consommation: 6 m par cartouche) et le chanfreiner avec la plaquette fournie ou lui donner directement la forme souhaitée avec le ''bec de canard".

Remarques:

- Chaque détail spécifié dans les chapitres suivants avec le QuickSeam FormFlash ou QuickSeam Flashing peut être exécuté avec le FormFlash et le Splice Adhesive en respectant les instructions ci-dessus et un recouvrement minimum de 100 mm.
- Le FormFlash doit obligatoirement être collé avec le Splice Adhesive. Le QuickPrime Plus n'est pas suffisant.

